



#5

PATENT

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re application of

Tadahiro MASAKI et al.

Serial No.: 09/871,706

Filed: June 4, 2001

For: PROTECTIVE DIFFUSION FILM, PROCESS FOR
PRODUCING THE SAME, SURFACE LIGHT SOURCE
DEVICE, AND LIQUID CRYSTAL DISPLAY DEVICE

CLAIM FOR PRIORITY

Commissioner for Patents
Washington, D.C. 20231

Sir:

The benefits of the filing dates of the following prior foreign applications filed in the following foreign country/countries is hereby requested for the above-identified application and the priority provided in 35 U.S.C. 119 is hereby claimed:

Japanese Patent Appln. No. 2000-165791 filed June 2, 2000; and
Japanese Patent Appln. No. 2000-220093 filed July 21, 2000.

In support of this claim, a certified copies of said original foreign applications are filed herewith.

It is requested that the file of this application be marked to indicate that the requirements of 35 U.S.C. 119 have been fulfilled and that the Patent and Trademark Office kindly acknowledge receipt of these documents.

Respectfully submitted,

PARKHURST & WENDEL, L.L.P.

September 19, 2001

Date

Roger W. Parkhurst

Registration No. 25,177

Attorney Docket No. DAIN:640
PARKHURST & WENDEL, L.L.P.
1421 Prince Street, Suite 210
Alexandria, Virginia 22314-2805
Telephone: (703) 739-0220



日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2000年 6月 2日

出 願 番 号

Application Number:

特願2000-165791

出 願 人

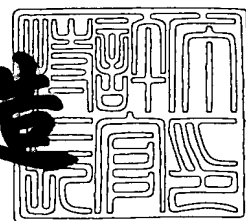
Applicant(s):

大日本印刷株式会社

2001年 6月11日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

及 川 耕 造



出証番号 出証特2001-3054020

【書類名】 特許願

【整理番号】 D000108P

【提出日】 平成12年 6月 2日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 G02B 5/02
G02F 1/1335 530
G09F 9/00 336

【発明者】

【住所又は居所】 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内

【氏名】 真崎 忠宏

【発明者】

【住所又は居所】 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内

【氏名】 菅 泰治

【発明者】

【住所又は居所】 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内

【氏名】 荒川 文裕

【特許出願人】

【識別番号】 000002897

【氏名又は名称】 大日本印刷株式会社

【代理人】

【識別番号】 100092576

【弁理士】

【氏名又は名称】 鎌田 久男

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 019323

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9006443

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 保護拡散フィルム及びその製造方法、面光源装置及び液晶表示装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 レンズフィルムを備えた面光源装置に用いられ、前記レンズフィルムの出光面上に設けらる保護拡散フィルムであって、

透明基材層と、

前記透明基材層の少なくとも前記レンズフィルム側の面上に設けられ、表面が微細な凹凸形状を有し、接触する部材を保護し、かつ、拡散性を備える保護拡散層と、

を備える保護拡散フィルム。

【請求項 2】 請求項 1 に記載の保護拡散フィルムにおいて、前記保護拡散層は、表面の十点平均粗さ R_z が $1 \sim 6 \mu m$ の範囲内であること

を特徴とする保護拡散フィルム。

【請求項 3】 請求項 1 又は請求項 2 に記載の保護拡散フィルムにおいて、前記保護拡散層は、測定条件を測定基準長 $0.8 mm$ 、カウントレベル $\pm 0.1 \mu m$ とした場合に、前記凹凸形状の山の数が、 $2 \sim 15$ の範囲内であること、を特徴とする保護拡散フィルム。

【請求項 4】 請求項 3 に記載の保護拡散フィルムにおいて、前記山の数を計数するカウント方法は、 $Pc1$ 方式であること、を特徴とする保護拡散フィルム。

【請求項 5】 請求項 1 から請求項 4 までのいずれか 1 項に記載の保護拡散フィルムにおいて、

前記保護拡散フィルムは、ヘーズ値が $5 \sim 30$ の範囲内であること、を特徴とする保護拡散フィルム。

【請求項 6】 請求項 1 から請求項 5 までのいずれか 1 項に記載の保護拡散フィルムにおいて、

前記保護拡散層は、電離放射線硬化型樹脂により形成されていること、

を特徴とする保護拡散フィルム。

【請求項 7】 請求項 6 に記載の保護拡散フィルムを製造する製造方法であって、

前記凹凸形状に対応した型形状を有するシリンダ版を用いて、前記電離放射線硬化型樹脂に形状を賦型する賦型工程と、

前記電離放射線硬化型樹脂に電離放射線を照射して、前記電離放射線硬化型樹脂を硬化させる硬化工程と、

を備えた保護拡散フィルムの製造方法。

【請求項 8】 光源と、

前記光源の光を投光面から所定の方向に面投光する面投光手段と、

前記投光面上に設けられたレンズフィルムと、

前記レンズフィルムの出光面側に設けられた請求項 1 から請求項 7 までのいずれか 1 項に記載の保護拡散フィルムと、

を備える面光源装置。

【請求項 9】 光源と、

前記光源の光を投光面から所定の方向に面投光する面投光手段と、

前記投光面上に設けられたレンズフィルムと、

前記レンズフィルムの出光面側に設けられた請求項 1 から請求項 7 までのいずれか 1 項に記載の保護拡散フィルムと、

前記保護拡散フィルムの出光面側に配置された、透過型の液晶表示素子と、

を備える液晶表示装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、レンズフィルムの出光面側に設けられる保護拡散フィルムに関し、特に傷付け性を改善した、保護拡散フィルム及びその製造方法、面光源装置及び液晶表示装置に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

図 5 は、従来の保護拡散フィルムを用いた面光源装置の一例として、エッジ型平面光源である面光源装置 1 2 0 を設けた液晶表示装置 1 3 5 の断面図である。

面光源装置 1 2 0 は、光源 1 2 1、導光板 1 2 2、反射フィルム 1 2 4、光拡散フィルム 1 2 5、レンズフィルム 1 4 0、保護拡散フィルム 1 1 0 等からなっている。

導光板 1 2 2 は、面投光手段であって、側端部に光源 1 2 1 を備え、光源 1 2 1 からの光を拡散させて出光方向に向けるためのドットパターン 1 2 3 を出光面 1 2 2 a と対向する非出光面に設けている。反射フィルム 1 2 4 は、導光板 1 2 2 の非出光面側に設けられ、不要な方向へ出光する光線を遮るとともに、所定の方向に光線を反射して戻す役割を果たしている。

【 0 0 0 3 】

導光板 1 2 2 の出光面 1 2 2 a 側には、光を拡散することにより、ドットパターン 1 2 3 を隠蔽するための拡散板 1 2 5 を挟んで、レンズフィルム 1 4 0 が、プリズム面を出光面側にして配置されている。

レンズフィルム 1 4 0 の出光面側には、レンズフィルム 1 4 0 のプリズム 1 4 0 a と液晶表示素子 1 3 3 とが直接接触して、輸送時の振動等により互いに傷を付けることを防ぐ保護拡散フィルム 1 1 0 が設けられている。保護拡散フィルム 1 1 0 は、レンズフィルム 1 4 0 のプリズム 1 4 0 a のスジや、図示しないスペーサ等を隠蔽するために、わずかな光拡散作用も備えており、透明樹脂基材中に、有機又は無機ビーズを光拡散剤として分散混入したものや、透明樹脂基材上に、有機又は無機ビーズを拡散剤として含有するインキをコーティングしたものが使用されていた。

【 0 0 0 4 】

面光源装置 1 2 0 の出光側には、下基板 1 3 2 と上基板 1 3 1 に挟まれた液晶層 1 3 0 からなる透過型の液晶表示素子 1 3 3 が設けられており、面光源装置 1 2 0 は、液晶表示素子 1 3 3 を裏面から照明する。

【 0 0 0 5 】

【発明が解決しようとする課題】

しかし、前述した従来の装置に使用される保護拡散フィルム 1 1 0 は、ビーズ

を拡散剤として使用しているため、ビーズがレンズフィルム 1 4 0、液晶表示素子 1 3 3 を傷付けてしまうという問題があった。

また、ビーズが脱落して、レンズフィルム 1 4 0 のプリズム 1 4 0 a の間に入り込み、光学的特性が変化したり、影となってしまうという問題があった。

【 0 0 0 6 】

本発明の課題は、レンズフィルム、液晶表示素子に傷を付けることなく、ゴミ等の発生源となることもなく、適度な隠蔽性も備えた保護拡散フィルム及びその製造方法、面光源装置及び液晶表示装置を提供することである。

【 0 0 0 7 】

【課題を解決するための手段】

本発明は、以下のような解決手段により、前記課題を解決する。なお、理解を容易にするために、本発明の実施形態に対応する符号を付して説明するが、これに限定されるものではない。すなわち、請求項 1 の発明は、レンズフィルム (4 0) を備えた面光源装置 (2 0) に用いられ、前記レンズフィルムの出光面上に設けらる保護拡散フィルム (1 0) であって、透明基材層 (1 1) と、前記透明基材層の少なくとも前記レンズフィルム側の面上に設けられ、表面が微細な凹凸形状を有し、接触する部材を保護し、かつ、拡散性を備える保護拡散層 (1 3 A , 1 3 B) とを備える保護拡散フィルムである。

【 0 0 0 8 】

請求項 2 の発明は、請求項 1 に記載の保護拡散フィルム (1 0) において、前記保護拡散層 (1 3 A , 1 3 B) は、表面の十点平均粗さ R_z が $1 \sim 6 \mu m$ の範囲内であることを特徴とする保護拡散フィルムである。

【 0 0 0 9 】

請求項 3 の発明は、請求項 1 又は請求項 2 に記載の保護拡散フィルム (1 0) において、前記保護拡散層 (1 3 A , 1 3 B) は、測定条件を測定基準長 $0.8 mm$ 、カウントレベル $\pm 0.1 \mu m$ とした場合に、前記凹凸形状の山の数が、 $2 \sim 15$ の範囲内であることを特徴とする保護拡散フィルムである。

【 0 0 1 0 】

請求項 4 の発明は、請求項 3 に記載の保護拡散フィルム (1 0) において、前

記山の数进行计数するカウント方法は、P c 1 方式であることを特徴とする保護拡散フィルムである。

【 0 0 1 1 】

請求項 5 の発明は、請求項 1 から請求項 4 までのいずれか 1 項に記載の保護拡散フィルム（1 0）において、前記保護拡散フィルムは、ヘーズ値が 5 ～ 3 0 の範囲内であることを特徴とする保護拡散フィルムである。

【 0 0 1 2 】

請求項 6 の発明は、請求項 1 から請求項 5 までのいずれか 1 項に記載の保護拡散フィルム（1 0）において、前記保護拡散層（1 3 A, 1 3 B）は、電離放射線硬化型樹脂（8 2）により形成されていることを特徴とする保護拡散フィルムである。

【 0 0 1 3 】

請求項 7 の発明は、請求項 6 に記載の保護拡散フィルム（1 0）を製造する製造方法であって、前記凹凸形状に対応した型形状を有するシリンダ版（8 8）を用いて、前記電離放射線硬化型樹脂に形状を賦型する賦型工程と、前記電離放射線硬化型樹脂に電離放射線を照射して、前記電離放射線硬化型樹脂を硬化させる硬化工程とを備えた保護拡散フィルムの製造方法である。

【 0 0 1 4 】

請求項 8 の発明は、光源（2 1）と、前記光源の光を投光面（2 2 a）から所定の方向に面投光する面投光手段（2 2）と、前記投光面上に設けられたレンズフィルム（4 0）と、前記レンズフィルムの出光面側に設けられた請求項 1 から請求項 7 までのいずれか 1 項に記載の保護拡散フィルム（1 0）とを備える面光源装置（2 0）である。

【 0 0 1 5 】

請求項 9 の発明は、光源（2 1）と、前記光源の光を投光面（2 2 a）から所定の方向に面投光する面投光手段（2 2）と、前記投光面上に設けられたレンズフィルム（4 0）と、前記レンズフィルムの出光面側に設けられた請求項 1 から請求項 7 までのいずれか 1 項に記載の保護拡散フィルム（1 0）と、前記保護拡散フィルムの出光面側に配置された、透過型の液晶表示素子（3 3）とを備える

液晶表示装置（35）である。

【0016】

【発明の実施の形態】

以下、図面等を参照しながら、本発明の実施の形態について、更に詳しく説明する。

（保護拡散フィルム）

図1は、本実施形態における保護拡散フィルム10の一部を拡大した断面図である。

保護拡散フィルム10は、基材フィルム11と、その両面に設けられた保護拡散層13A、13Bとを有している。

【0017】

基材フィルム11は、ベースとなる透明基材層であり、セルローストリアセテート、ポリエステル、ポリアミド、ポリイミド、ポリプロピレン、ポリメチルペンテン、ポリ塩化ビニル、ポリビニルアセタール、ポリメタアクリル酸メチル、ポリカーボネート、ポリウレタン等の熱可塑性樹脂の延伸又は未延伸フィルムを使用することができる。基材フィルム11の厚みは、フィルムがもつ剛性にもよるが、50～200 μ mのものが、加工性等の取扱い面からいって好ましい。また、保護拡散層13A、13Bを設ける面は、コロナ放電処理等の易接着処理を施すことが、積層する保護拡散層13A、13Bとの接着を強固に安定化するために好ましい。

【0018】

保護拡散層13A、13Bは、表面に微細な凹凸形状を有し、接触する部材を保護し、かつ、適度な拡散性を有することにより、隠蔽性を備える層である。

本実施形態における保護拡散層13A、13Bの表面粗さは、十点平均粗さR_zで示すと、R_z=16 μ mである。また、測定条件を、縦倍率：2000倍、横倍率50倍、測定基準長0.8mm、位相特性：ノーマル型、送り速度：0.1mm/秒、カウントレベル±0.1 μ mとして、Pc1方式により測定した場合の粗さである山の数PC=8である。

【0019】

Rz は、 $1 \sim 6 \mu\text{m}$ の範囲内にあることが望ましい。 $1 \mu\text{m}$ 未満では、凹凸の高さが足りず、隠蔽性が低くなるからであり、 $6 \mu\text{m}$ を越えると、隠蔽性が必要以上に高くなりすぎて、光学特性が悪くなるからである。同様な理由から、PC は、上記測定条件において、 $2 \sim 15$ の範囲内であることが望ましい。

【0020】

保護拡散フィルム10は、保護拡散層13A、13Bの表面凹凸により、適度な光拡散作用を持っている。光を拡散するレベルを示す指標として、物体の輝度とそれを散乱媒質を通して見た場合の輝度との比として示すヘーズ値が用いられるが、本実施形態の保護拡散フィルム10のヘーズ値は、20である。保護拡散フィルムのヘーズ値としては、 $5 \sim 30$ の範囲内にあることが望ましく、5未満では、隠蔽性が低くなり、レンズフィルム以下の微細な不具合等を隠せなくなり、30を越えると、必要以上に隠蔽性がありすぎて、輝度が低下するからである。

【0021】

図2は、Pc1方式を説明する図である。Pc1方式は、カウントレベルCLを設定し、粗さ曲線Fの中心線Cに平行な2本の上側ピークカウントレベルU及び下側ピークカウントレベルDを設ける。下側ピークカウントレベルDと粗さ曲線Fとが交叉する2点間において、上側ピークカウントレベルUと粗さ曲線Fとが交叉する点が1箇所以上存在するときを1山としてカウントし、このカウントを基準長さLの範囲内において行い、山のカウント数により表面粗さを表す。図2に示す例では、4山あるので、Pc1方式による粗さは、4となる。

【0022】

保護拡散層13A、13Bは、多価アルコール等の多官能化合物の(メタ)アクリレート(以下、本明細書では、アクリレートとメタアクリレートとを、(メタ)アクリレートと記載する。)等のオリゴマー又はプレポリマー及び反応性の希釈剤を比較的多量に含むものから構成する。上記希釈剤としては、エチル(メタ)アクリレート、エチルヘキシル(メタ)アクリレート、スチレン、ビニルトルエン、N-ビニルピロリドン等の単官能モノマー、並びに多官能モノマー、例えばトリメチロールプロパントリ(メタ)アクリレート、ヘキサジオール(メ

タ) アクリレート、トリプロピレングリコールジ(メタ)アクリレート、ジエチレングリコールジ(メタ)アクリレート、ペンタエリスリトールトリ(メタ)アクリレート、ジペンタエリスリトールヘキサ(メタ)アクリレート、1,6ヘキサンジオールジ(メタ)アクリレート、ネオペンチルグリコールジ(メタ)アクリレート等がある。

【0023】

更に、上記の電離放射線硬化型樹脂を紫外線硬化型樹脂として使用するとき、これらの中に光重合開始剤として、アセトフェノン類、ベンゾフェノン類、ミヒラーベンゾイルベンゾエート、 α -アミロキシムエステル、チオキサントン類や、光増感剤としてn-ブチルアミン、トリエチルアミン、トリn-ブチルホスフィン等を混合して使用する。

【0024】

上記の電離放射線硬化型樹脂には、次の反応性有機ケイ素化合物を含ませることもできる。 $R_m Si(OR')_n$ で表せる化合物であり、ここでR、R'は、炭素数1~10のアルキル基を表し、 $m+n=4$ であり、そしてm及びnは、それぞれ整数である。更に具体的には、テトラメトキシシラン、テトラエトキシシラン、テトラ-*i*s-o-プロポキシシラン、テトラ-n-プロポキシシラン、テトラ-n-ブトキシシラン、テトラ-*sec*-ブトキシシラン、テトラ-*ter*-t-ブトキシシラン、テトラペンタエトキシシラン、テトラペンタ-*i*s-o-プロポキシシラン、テトラペンタ-n-プロポキシシラン、テトラペンタ-n-ブトキシシラン、テトラペンタ-*sec*-ブトキシシラン、テトラペンタ-*ter*-t-ブトキシシラン、メチルトリメトキシシラン、メチルトリエトキシシラン、メチルトリプロポキシシラン、メチルトリブトキシシラン、ジメチルジメトキシシラン、ジメチルジエトキシシラン、ジメチルエトキシシラン、ジメチルメトキシシラン、ジメチルプロポキシシラン、ジメチルブトキシシラン、メチルジメトキシシラン、メチルジエトキシシラン、ヘキシルトリメトキシシラン等があげられる。

【0025】

保護拡散層13A、13Bは、上記の反応硬化型樹脂ばかりでなく、熱可塑性

樹脂を用いて形成することもできる。例えば、メチルメタアクリレート、エチルメタアクリレート等のアクリル樹脂、ポリエチレンテレフタレート、ポリブチレンテレフタレート、ポリエチレンナフタレート等のポリエステル、ポリカーボネートや、ポリスチレン、ポリプロピレン、ポリメチルペンテン等のポリハイドロカーボン、6, 6ナイロン、6ナイロン等のポリアミド、エチレン・酢酸ビニル共重合体ケン化物、ポリイミド、ポリスルホン、ポリ塩化ビニル、アセチルセルロース等の熱可塑性樹脂から選択できる。

【 0 0 2 6 】

本実施形態では、基材フィルム 1 1、保護拡散層 1 3 A, 1 3 B について、上記素材の中から、以下のものを選択して使用した。

基材フィルム 1 1 は、PET フィルム : A 4 3 0 0 (東洋紡績社製) の厚さ $t = 100 \mu m$ を使用した。

保護拡散層 1 3 A, 1 3 B は、紫外線硬化型樹脂 : RC 1 9 - 7 9 3 (大日本インキ化学工業株式会社製) を使用した。

【 0 0 2 7 】

(保護拡散フィルムの製造方法)

保護拡散フィルム 1 0 は、基材フィルム 1 1 上に、保護拡散層 1 3 A, 1 3 B を形成することにより製造した。

図 3 は、保護拡散層 1 3 A を形成する工程の概略を説明する図である。最初に、保護拡散層 1 3 A の表面の微細凹凸形状に対応した凹凸形状を形成してあるシリンダ版 8 8 に、ポンプ 8 7 で電離放射線硬化型樹脂 8 2 をダイヘッド 8 6 に送り、シリンダ版 8 8 に電離放射線硬化型樹脂 8 2 を均一に押し込む。そして、基材フィルム 1 1 の面とシリンダ版 8 8 とを入口ニップ 8 3 で密着 (賦型工程) したものに、電離放射線照射装置 8 5 [D バルブ紫外線ランプ (フュージョン社製)] により電離線を照射し、硬化した電離放射線硬化型樹脂 8 1 とするとともに基材フィルム 1 1 との接着を行う (硬化工程)。そして、出口ニップ 8 4 でシリンダ版 8 8 から基材フィルム 1 1 に形成した保護拡散層 1 3 A を剥離し、保護拡散フィルム 1 0 を形成する途中の形態であるフィルム 1 0 - 1 を形成した。

保護拡散フィルム 1 0 は、このフィルム 1 0 - 1 に、更に保護拡散層 1 3 B を

同様な工程により形成して作製した。

【 0 0 2 8 】

シリンダ版 8 8 は、円筒形の鉄製の素材上に、# 1 2 0 のサンドを吹き付けてサンドブラストを行い、前述の表面凹凸形状に対応した形状を設けた。これを更に、電解研磨により仕上げた後、保護のためにクロムメッキを施した。

【 0 0 2 9 】

(面光源装置及び液晶表示装置)

図 4 は、本実施形態の保護拡散フィルム 1 0 を用いた面光源装置 2 0 を設けた液晶表示装置 3 5 を示す断面図である。

面光源装置 2 0 は、光源 2 1、導光板 2 2、反射フィルム 2 4、光拡散フィルム 2 5、レンズフィルム 4 0、保護拡散フィルム 1 0 等からなっている。

尚、面光源装置 2 0 を設けた液晶表示装置 3 5 は、保護拡散フィルム 1 0 以外の部分については、従来技術の説明において示した液晶表示装置 1 3 5 と同様であるので、重複する説明は省略する。

本実施形態では、光拡散フィルム 2 5 として光拡散フィルム D 1 2 1 (ツジデン社製)、レンズフィルム 4 0 として B E F 2 (住友 3 M 社製) を使用した。

レンズフィルム 4 0 の出光面側には、レンズフィルム 4 0 のプリズム 4 0 a と液晶表示素子 3 3 とが直接接触して、輸送時の振動等により互いに傷を付けることを防ぐ保護拡散フィルム 1 0 が設けられている。

【 0 0 3 0 】

(評価試験)

以上のようにして作製した保護拡散フィルム 1 0 及びこれを用いた面光源装置 2 0 の評価を、正面輝度、傷付け性について、従来品を比較例とした対比により行った。

比較例は、保護拡散フィルム 1 0 の代わりに、従来のビーズを含むタイプの保護拡散フィルム D 1 1 7 U (ツジデン社製) を設けたものである。

先に示したように、本実施形態で作製した保護拡散フィルム 1 0 のヘーズ値は、2 0 である。一方、比較例の保護拡散フィルム D 1 1 7 U のヘーズ値は、2 5 である。

【 0 0 3 1 】

正面輝度は、光源 2 1 を点灯させた状態で、トプコン製輝度計 B M - 7 (視野角度 2°) を用いて、各面光源装置の正面法線方向から、面光源装置の表面の輝度を測定した。

傷付け性の評価は、レンズフィルム 4 0 の出光面 (プリズム面) 上に、本実施形態及び比較例の保護拡散フィルムを配置し、質量 2 0 g の分銅 (0. 1 9 6 N の荷重) を面積 $1 5 4 \text{ mm}^2$ の範囲に均一に荷重が加わるようにして載せ、レンズフィルム 4 0 と保護拡散フィルムとを相対速度 $1 0 0 \text{ mm/秒}$ の速度で移動させ、レンズフィルム 4 0 の表面を観察して行った。

正面輝度及び傷付け性の評価結果を、表 1 に示す。

【 0 0 3 2 】

【表 1】

	正面輝度	傷付け性
実施形態	2123 cd/m^2	○(傷の発生無し)
比較例	2116 cd/m^2	×(傷が発生)

【 0 0 3 3 】

本実施形態では、比較例に対して正面輝度を低下することではなく、僅かながら輝度の向上が確認できた。

また、比較例では、レンズフィルム 4 0 の表面に細かい傷が多数確認できたのに対して、本実施形態では、傷が発生しておらず、傷付け性が向上した。

【 0 0 3 4 】

本実施形態によれば、拡散剤としてビーズ等を使用せず、表面に微細な凹凸を設けた保護拡散層 1 3 A, 1 3 B を備えた保護拡散フィルム 1 0 としたので、レンズフィルム 4 0, 液晶表示素子 3 3 を傷付けることがない。

また、ビーズが脱落して、レンズフィルム 4 0 のプリズム 4 0 a の間に入り込み、光学的特性が変化したり、影となってしまうこともない。

更に、適度な光拡散性を有することにより、隠蔽性を備え、レンズフィルム 4 0 のスジ等も隠蔽することができる。

【 0 0 3 5 】

(変形形態)

以上説明した実施形態に限定されることなく、種々の変形や変更が可能であって、それらも本発明の均等の範囲内である。

例えば、本実施形態において、保護拡散層を基材フィルムの両面に設けた例を示したが、これに限らず、例えば、レンズフィルム側の面（入光面）にのみ、保護拡散層を設けてもよい。

【0036】

【発明の効果】

以上詳しく説明したように、本発明によれば、表面に微細な凹凸形状を有した保護拡散層を備える保護拡散フィルムとしたので、ビーズがレンズフィルムに傷を付けることなく、ビーズの脱落による光学特性の変化も生じることがなく、レンズフィルムを保護することができる。

また、保護拡散層の表面粗さを規定したので、保護効果が高く、隠蔽性を備えた保護拡散フィルムとすることができる。

更に、拡散特性も規定したので、正面輝度を落としすぎることなく、必要な隠蔽性を確保することができる。

保護拡散フィルムは、シリンダ版を用いて、電離放射線硬化型樹脂に形状を賦型する賦型工程と、電離放射線硬化型樹脂を硬化させる硬化工程とを備えた製造方法（DPS法によるロールtoロールの連続成形）により製造されるので、従来の保護拡散フィルムより製造コストが高くなることもなく製造することができる。

したがって、このような保護拡散フィルムを用いた面光源装置及び液晶表示装置は、輸送による振動等により、傷が発生することがなくなり、より信頼性を高くすることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本実施形態における保護拡散フィルムの一部を拡大した断面図である。

【図2】

Pc1方式を説明する図である。

【図 3】

保護拡散層 1 3 A を形成する工程の概略を説明する図である。

【図 4】

本実施形態の保護拡散フィルム 1 0 を用いた面光源装置 2 0 を設けた液晶表示装置 3 5 の断面図である。

【図 5】

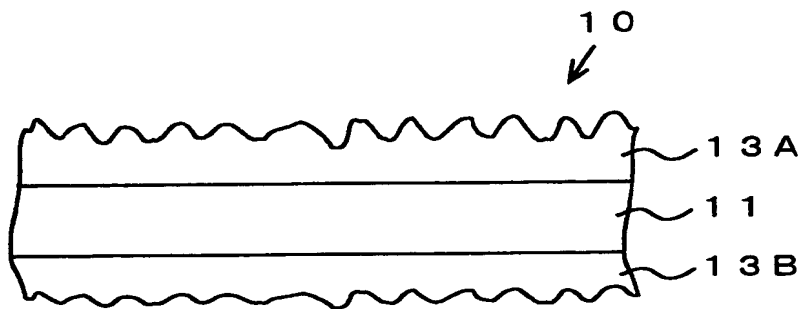
従来 of 保護拡散フィルム 1 1 0 を用いた面光源装置 1 2 0 を設けた液晶表示装置 1 3 5 の断面図である。

【符号の説明】

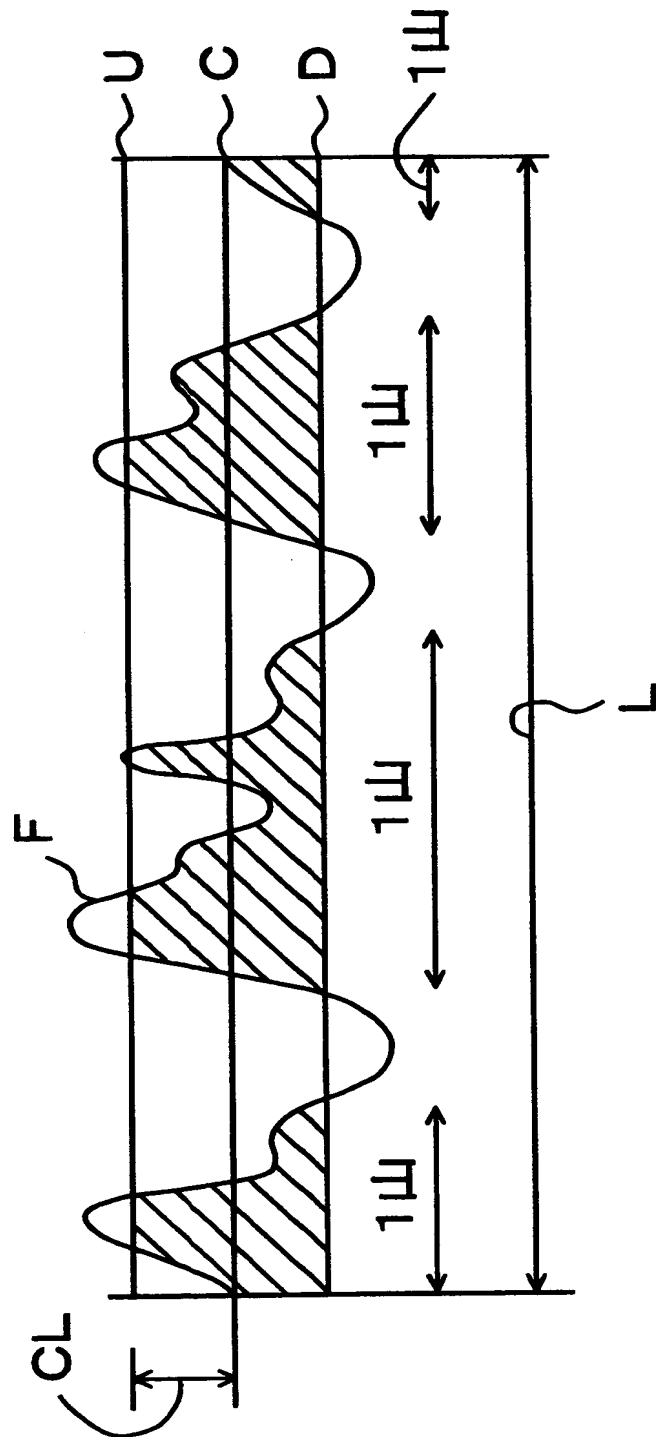
- 1 0 保護拡散フィルム
- 1 1 基材フィルム
- 1 3 A, 1 3 B 保護拡散層
- 2 0 面光源装置
- 2 2 導光板
- 2 4 反射フィルム
- 2 5 光拡散フィルム
- 3 3 液晶表示素子
- 3 5 液晶表示装置
- 4 0 レンズフィルム

【書類名】 図面

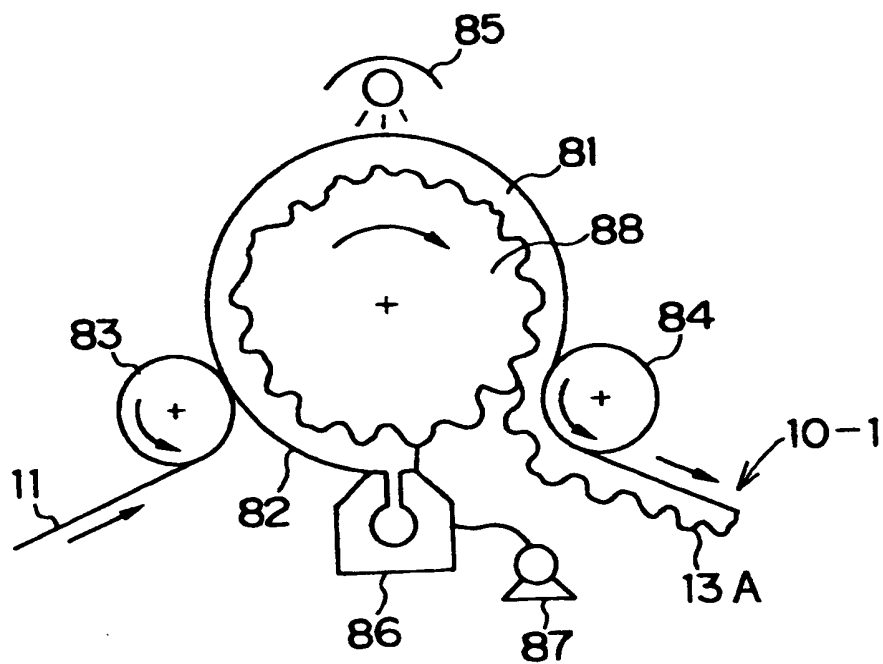
【図 1】



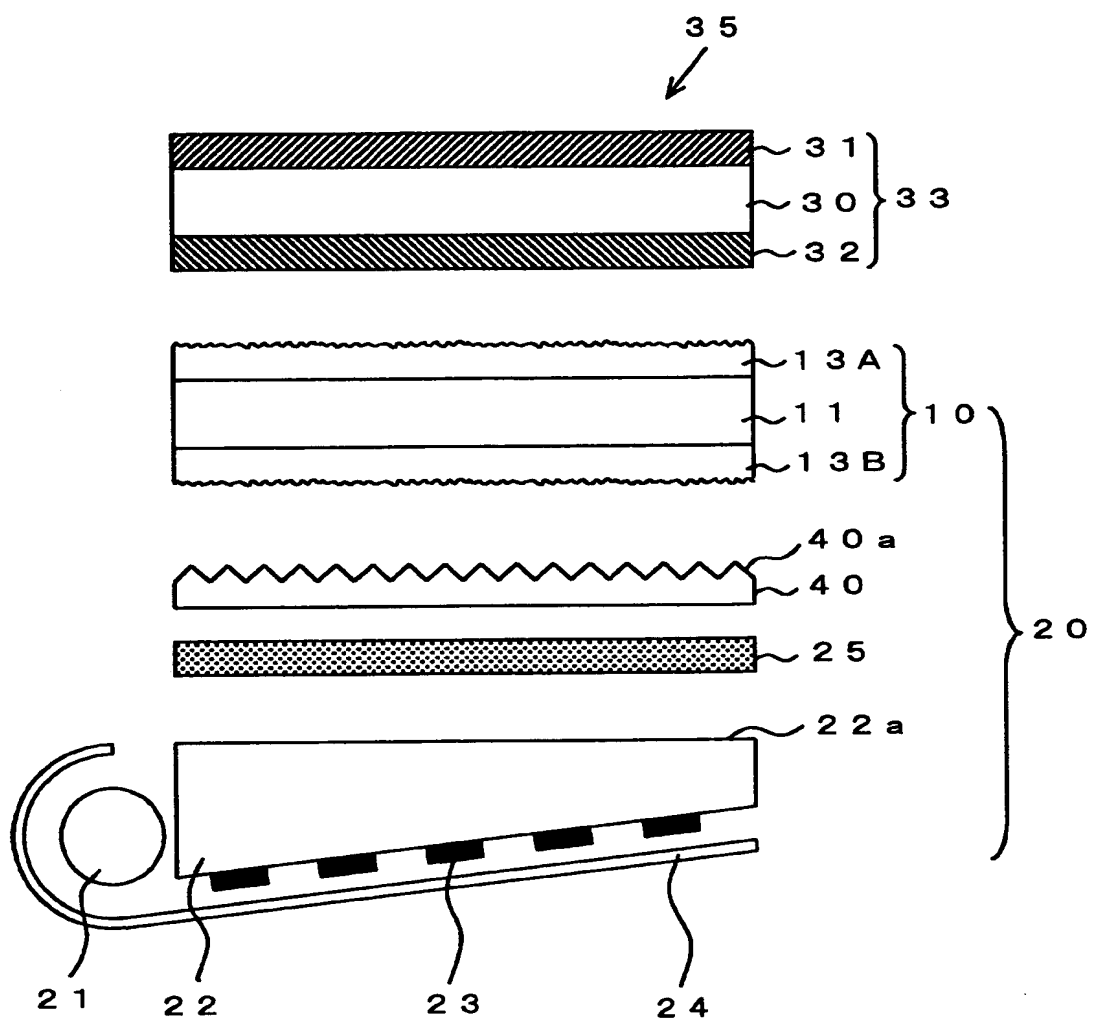
【図2】



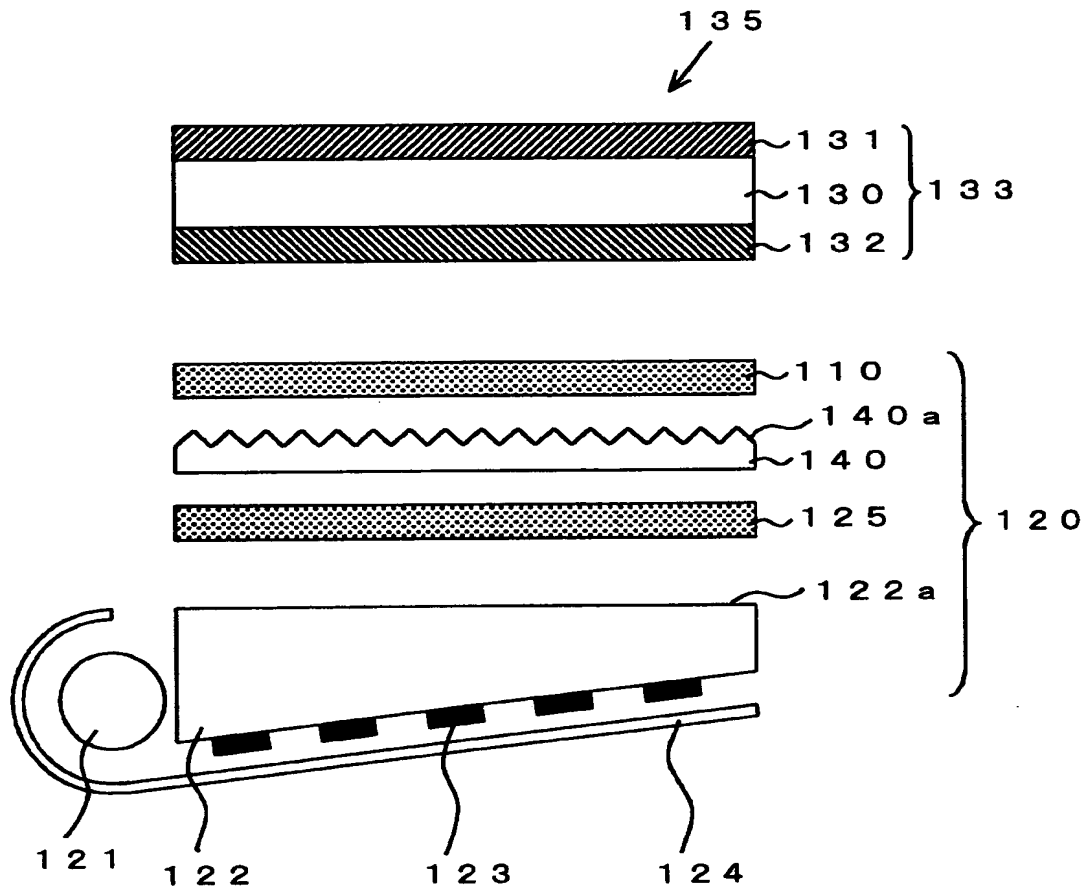
【図3】



【図4】



【図 5】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 レンズフィルム、液晶表示素子に傷を付けることなく、ゴミ等の発生源となることもなく、適度な隠蔽性も備えた保護拡散フィルム及びその製造方法、面光源装置及び液晶表示装置を提供する。

【解決手段】 表面に微細な凹凸形状を有する保護拡散層 1 3 A, 1 3 B を、基材フィルム 1 1 の両面に設けた保護拡散フィルム 1 0 を作製する。この保護拡散フィルム 1 0 を面光源装置 2 0 の最表面に設け、レンズフィルム 4 0 と液晶表示素子 3 3 の間に保護拡散フィルム 1 0 が位置するようにする。保護拡散フィルム 1 0 は、レンズフィルム 4 0 及び液晶表示素子 3 3 への傷付きを防止し、かつ、ビーズを含まなくとも、適度な光拡散性を有し、隠蔽性も備える。

【選択図】 図 4

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000002897]

1. 変更年月日 1990年 8月27日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
氏 名 大日本印刷株式会社